

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 102 37 845.2  
**Anmeldetag:** 19. August 2002  
**Anmelder/Inhaber:** Cramer SR, s.r.o.,  
Filakovo/SK  
**Bezeichnung:** Küchenabdeckung  
**IPC:** A 47 B 77/02

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. Juli 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Agurks', written over the text 'Im Auftrag'.

Agurks

Cramer SR s.r.o.  
Tehelná 8  
98601-Filakovo  
Slowakische Republik

Dipl.-Ing. W. Herrmann-Trentepohl, Bochum  
Dipl.-Ing. Wolfgang Grasse, München  
Dipl.-Ing. Josef Bockhornl, Bochum  
Dipl.-Ing. Thilo Raible, RA, München  
Dipl.-Ing. Johannes Dieterle, Leipzig  
Dipl.-Ing. Silke Rothe, RAin, Leipzig  
Ute Grosser, RAin, München

E-mail: [info@patguard.de](mailto:info@patguard.de)  
[www.patguard.com](http://www.patguard.com)

M ü n c h e n  
13. August 2002

## Küchenabdeckung

Die vorliegende Erfindung betrifft einer Küchenabdeckung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bzw. ein Verfahren zur Herstellung einer Küchenabdeckung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 10.

Küchenabdeckungen bzw. Arbeitsplatten sind in den heutigen Küchen weit verbreitet. Sie bilden einen durchgängigen Abschluss von Einbauschränken und tragen durch die Vermeidung von Ritzen und Spalten zu einer Verbesserung der Hygiene im Küchenbereich bei. Darüber hinaus haben sich die Küchenabdeckungen als einfach zu montierende Bauteile bewährt, die es in einfacher Weise ermöglichen Spülbecken und dergl. in einer Küche anzubringen. Insbesondere auch bei kleinen Küchen, wie z.B. in Wohnwägen, Wohnmobilen, Jagdhütten, Wochenendhäusern, Bootsküchen und dergl. haben sich die einfach zu montierenden Küchenabdeckungen, in die wiederum in einfacher Weise Spülbecken und dergl. eingebaut werden können, aufgrund der leichten Verarbeitbarkeit und des sauberen, spaltlosen Abschlusses bei Küchenmöbeln bzw. Einbauten bewährt.

Bei den bisherigen Küchenabdeckungen werden vielfältige und unterschiedliche Materialien eingesetzt, wie z.B. Steinplatten, Holzplatten oder auch Kunststoffplatten. Wesentlich ist, dass die Platten neben einer ästhetischen Oberfläche insbesondere auch für die üblichen

Beanspruchungen in einer Küche geeignet sind. So müssen die Arbeitsplatten beispielsweise temperaturunempfindlich und kratzfest sein. Dies setzt eine bestimmte Härte der Küchenabdeckung voraus.

Ein relativ neuartiges Material zur Bildung von Küchenabdeckungen sind glasfaserverstärkte Kunststoffe (GFK), die zusätzlich eine Beschichtung (Gel-Coat) aufweisen können, die gleichzeitig hart ist und einen dekorativen Überzug darstellt. Bei diesen Küchenabdeckungen aus GFK ist es auch bekannt, Komponenten der Küchenabdeckungen, wie z.B. Spülbecken, Restebecken, Ablauf, Randleisten und dergl. in das noch nicht ausgehärtete GFK-Material einzuformen, so dass nach dem Aushärten der Küchenabdeckung ein integrales Bauteil mit den entsprechenden Komponenten vorliegt.

Dies hat den Vorteil, dass die Küchenabdeckung bereits vollständig vormontiert werden kann, so dass bei der Installation der Küche lediglich die vormontierte Küchenabdeckung angebracht werden muss und zusätzliche zeitaufwendige Arbeiten zur Anordnung der Komponenten in der Küchenabdeckung, wie z.B. Spülbecken usw., entfallen. Nachteilig bei dieser Technologie ist jedoch, dass nicht sämtliche, üblicherweise in einer Küchenabdeckung vorgesehenen Komponenten in die Küchenabdeckung eingeformt werden können. So ist es nicht möglich, Kochmulden in Küchenabdeckungen aus GFK auszuformen, da die Kochmulden beim Betrieb temperaturbelastet sind, so dass das angrenzende GFK-Material beschädigt werden könnte. Entsprechen müssen Kochmulden immer noch separat in entsprechende Ausschnitte der Küchenabdeckung eingebaut werden, wobei dann zwischen der Küchenabdeckung und der Kochmulde aufwändige Dicht- und Befestigungsmaterialien verwendet werden. Dies führt jedoch zu dem entscheidenden Nachteil, dass die Küchenabdeckung kein vollständig vorgefertigtes Bauteil darstellt, sondern wiederum zusätzliche Installationsarbeiten vorgenommen werden müssen.

Es ist deshalb Aufgabe der Erfindung, eine Küchenabdeckung zu schaffen, die als vollständig integriertes Bauteil auch wenigstens eine Kochmulde umfassen soll. Außerdem soll die Küchenabdeckung einfach und wirtschaftlich herstellbar sein und den Anforderungen hinsichtlich Härte und dekorativem Erscheinungsbild genügen.

Diese Aufgabe wird gelöst durch eine Küchenabdeckung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 sowie einem Verfahren zur Herstellung einer Küchenabdeckung mit den Merkmalen des Anspruchs 10. Vorteilhafte Ausgestaltungen sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

Der wesentliche Aspekt der vorliegenden Erfindung besteht darin, dass Komponenten der Küchenabdeckung, wie Spülbecken, Abtropfbereiche, Schneidbretter und dergl., und insbesondere auch ein Teil eines Brenners, beispielsweise eines Elektro- oder Gasbrenners, nämlich ein sogenannter Brennereinsatz in die Arbeitsplatte integriert wird, und zwar durch Einpressen in ein warm oder kalt aushärtbares Material. Um jedoch zu vermeiden, dass die Arbeitsplatte durch die Temperaturbelastung des Brennereinsatzes im Verbindungsbereich zwischen Arbeitsplattenmaterial und Brennereinsatz beim Betrieb des Brenners nicht beschädigt wird, sind weiterhin Mittel zur Kühlung des Verbindungsbereichs vorgesehen.

Auf diese Weise ist es möglich, eine vollständig integrierte Küchenabdeckung zu schaffen, bei der nach der Montage der Küchenabdeckung auch der Brennereinsatz integriert ist. Vorteilhafterweise ist der Brennereinsatz so ausgebildet, dass er einen Teil eines handelsüblichen Brenners darstellt, insbesondere bildet vorzugsweise ein handelsüblicher Brenner den zentralen Teil des Brennereinsatzes.

Die Mittel zur Kühlung des Verbindungsbereichs zwischen dem aushärtbaren Material der Arbeitsplatte und dem Brennereinsatz können sämtliche gängigen Kühlmittel umfassen, wie z.B. Wasserkühlung, Luftkühlung u.dgl., wobei die Kühlung des Verbindungsbereichs auch umfasst, dass angrenzende Bereiche, insbesondere auf Seiten des Brennereinsatzes, gekühlt werden, also eine mittelbare Kühlung vorliegt.

Insbesondere hat es sich als vorteilhaft erwiesen als Kühlmittel einen Abstandsbereich vorzusehen, der Teil des Brennereinsatzes ist oder durch den Brennereinsatz gebildet wird, so dass der Brenner so weit vom Verbindungsbereich der Arbeitsplatte entfernt ist, dass aufgrund der Kühlung durch die Umgebungsluft die Temperatur im Verbindungsbereich so

niedrig gehalten wird, dass keine Schädigung des aushärtbaren Materials der Arbeitsplatte auftritt. Je nach Art des Brenners, kann der Abstandsbereich unterschiedlich dimensioniert sein. Der Abstandsbereich muss nur so dimensioniert sein, dass die auftretende Wärme des Brenners über die Entfernung zwischen Brenner und Verbindungsbereich zwischen Arbeitsplatte und Brennereinsatz zu einer Temperatur im Verbindungsbereich führt, die für das Arbeitsplattenmaterial unschädlich ist. Entsprechend kann der Brennereinsatz eine Kodierung aufweisen, die entsprechend des gewählten Abstandsbereichs nur bestimmte, mit einer bestimmten Leistung versehene Brenner ermöglicht, so dass eine Schädigung des Arbeitsplattenmaterials vermieden wird.

Vorzugsweise ist der Abstandsbereich des Brennereinsatzes als scheibenförmiges, insbesondere kreisrundes Blech ausgeführt, in dessen Mitte eine Brenneraufnahmeöffnung vorgesehen ist. Der Abstandsbereich wird bei dieser einfachen Ausführungsform dadurch gebildet, dass der Scheibendurchmesser entsprechend groß gewählt wird, so dass für den Wärmetransport vom Brenner bis zum Verbindungsbereich zwischen Brennereinsatz und Arbeitsplatte eine ausreichend große Strecke zu Verfügung steht, die bewirkt, dass die Temperatur im Verbindungsbereich ausreichend gering ist. Durch die entsprechend groß gewählte Wärmetransportstrecke ist eine ausreichende Abkühlung durch die Umgebungsluft gewährleistet. Hier hat es sich auch bewährt durch Löchungen und Schlitze am Rand des Brennereinsatzes den Wärmetransport zu minimieren. Als weitere Maßnahme kann ein Material mit geringer Wärmeleitfähigkeit für den Abstandsbereich gewählt werden, da auch dies dazu beiträgt, dass die Temperatur im Verbindungsbereich niedrig gehalten wird.

Neben einer einstückigen Ausbildung von Abstandsbereich und Brennereinsatz können natürlich der Brennereinsatz und der Abstandsbereich auch als getrennte Teile ausgebildet sein, wobei bei Bedarf auch der Brennereinsatz an sich und der Abstandsbereich an sich wiederum mehrteilig ausgeführt sein können.

Als Werkstoffe für den Brennereinsatz und/oder den Abstandsbereich haben sich metallische Werkstoffe, insbesondere emaillierte Metalle bewährt. Auf der anderen Seite wird die Arbeitsplatte aus einem kalt oder warm aushärtbaren Material, insbesondere aus einem

Kunststoff hergestellt. Vorzugsweise werden hier Materialien aus der Gruppe bestehend aus glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK), insbesondere glasfaserverstärktes Polyester, sowie SMC-Materialien (sheet molding compounds), einschließlich kohlefaserverstärkter Kunststoffe, eingesetzt. Wichtig ist, dass die Materialien für den Abstandsbereich und / oder Brennereinsatz schlechte Wärmeleiter sind.

Die Küchenabdeckung weist vorzugsweise im Bereich des Brennereinsatzes eine Mulde auf, so dass überkochendes Wasser o. dgl. aufgefangen werden kann. Die Mulde kann dabei entweder teilweise durch die Arbeitsplatte oder durch den Brennereinsatz gebildet werden. Entsprechend sind die vertikalen Seitenwände oder Teile des Muldenbodens ebenfalls aus dem Material der Arbeitsplatte gebildet oder aus dem Material des Brennereinsatzes. Zumindest im Bodenbereich der Mulde ist jedoch der Brennereinsatz angeordnet, wobei der Bodenbereich vorzugsweise wiederum einen pyramidenstumpfförmigen Abschnitt aufweist, so dass der Brenner an sich und das darüber angeordnete Kochgut vom umgebenden Muldenboden erhöht ist. Der pyramidenstumpfförmige Teil des Muldenbodens kann wiederum ganz oder teilweise entweder durch die Arbeitsplatte oder den Brennereinsatz gebildet werden.

Im Verbindungsbereich ist es vorteilhaft, wenn die Arbeitsplatte bündig mit dem Brenneinsatz abschließt, um Spalten und Ritzen zu vermeiden, in denen sich Schmutz ansammeln kann. Der bündige Abschluss kann sowohl dann erreicht werden, wenn der Brennereinsatz von oben in die Arbeitsplatte eingreift als auch von der Stirnseite her in das Material der Arbeitsplatte eingepresst ist.

Um die Verankerung des Brennereinsatzes in der Arbeitsplatte zu gewährleisten, ist es bevorzugt, den Randbereich des Brennereinsatzes gebogen oder abgewinkelt auszuführen. Eine derartige Ausführung kann auch dazu dienen, den bündigen Abschluss zwischen Arbeitsplatte und Brennereinsatz herzustellen.

Weitere Vorteile, Kennzeichen und Merkmale der vorliegenden Erfindung werden bei der nachfolgenden detaillierten Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele anhand der

beigefügten Zeichnungen deutlich. Die Zeichnungen zeigen dabei in rein schematischer Weise in den

- Fig. 1 - 6 teilweise Schnittansichten einer Küchenabdeckung im Bereich einer Kochmulde mit der integralen Einbindung eines Brenneinsatzes in eine Arbeitsplatte;
- Fig. 7 - 9 teilweise Draufsichten auf eine Küchenabdeckung im Bereich einer Kochmulde mit einer verschiedenen Anzahl von Brenneinsatzen; und in
- Fig. 10 in den Teilbildern (a - c) teilweise Draufsichten auf Küchenabdeckungen im Bereich von Kochmulden mit unterschiedlicher Form der Brenneinsätze.

Die Fig. 1 zeigt eine erste Ausführungsform der Küchenabdeckung mit erfindungsgemäß integriertem Brenneinsatz 2 im Bereich einer Kochmulde 5. Die Kochmulde 5 ist im Ausführungsbeispiel in die Arbeitsplatte 1 eingeformt, wobei die Arbeitsplatte 1 einen vertikalen Arbeitsplattenbereich 10 und einen horizontal verlaufenden Muldenboden 9 aufweist. Im Muldenboden 9 ist der Brenneinsatz 2 im Verbindungsbereich 3 eingepresst, wobei der Brenneinsatz 2 eine insgesamt pyramidenstumpfförmige Form aufweist. Im Randbereich weist der Brenneinsatz 2 eine Abwinklung 4 auf, die im Zusammenhang mit der Einpressung im Verbindungsbereich 3 so ausgebildet ist, dass der Bodenabschnitt 9 der Arbeitsplatte 1 bei 6 bündig mit dem Brenneinsatz 2 abschließt. Der Brenneinsatz 2 ist ferner so ausgebildet, dass er über den Abstandsbereich 7 einen ausreichend großen Abstand von der Brenneinsatzöffnung 12 zum Verbindungsbereich 3 mit der Arbeitsplatte 1 besitzt, so dass bei einer Temperaturentwicklung im Bereich der Brenneinsatzöffnung 12 keine schädigende Wirkung auf das Material der Arbeitsplatte 1 ausgeübt wird.

Prinzipiell ähnlich Ausführungsformen der Einbindung eines Brenneinsatzes 2 in die Arbeitsplatte 1 ist in den nachfolgenden Fig. 2 bis 6 dargestellt. Entsprechend wird im folgenden nur auf die unterschiedlichen Aspekte eingegangen.

Bei der Fig. 2 unterscheidet sich die Ausführungsform lediglich darin, dass der Randbereich des Brenneinsatzes 2 nicht durch die Stirnfläche des Bodenbereichs 9 der Arbeitsplatte 1

in das Material der Arbeitsplatte 1 eingeführt und eingepresst wird, sondern von der oberen Seite der Arbeitsplatte 1. Dies bedeutet, dass die Arbeitsplatte 1 sich noch ein wenig in Richtung einer Brennereinsatzöffnung 12 erstreckt und den Brennereinsatz 2 untergreift.

Die Ausführungsform der Fig. 3 unterscheidet sich von den vorangegangenen Ausführungsformen im wesentlichen darin, dass die Arbeitsplatte 1 im wesentlichen keine horizontalen Abschnitte im Bodenbereich 9 mehr aufweist, sondern lediglich den vertikalen Abschnitt 10. Am Ende des vertikalen Abschnitts 10 ist dann wiederum der Randbereich des Brennereinsatzes 2 seitlich in das Material der Arbeitsplatte 1 eingefügt, wobei der Randbereich des Brennereinsatzes 2 keine Abrundung oder Abknickung mehr aufweist. Gleichwohl ist die gesamte Form der Muldenausführung im wesentlichen gleich, da der Brennereinsatz 2 einen pyramidenstumpfförmigen Abschnitt 8 umfasst.

Bei der Ausführungsform der Fig. 4 ist nicht nur der waagerechte Muldenbodenbereich 9 durch einen Teil des Brennereinsatzes 2 ersetzt, sondern zusätzlich auch ein Teil des vertikalen Abschnittes 10, so dass der Brennereinsatz 2 im Querschnitt selbst eine Muldenform annimmt.

Eine konsequente Weiterentwicklung dieses Gedankens zeigt die Fig. 5, bei der dargestellt ist, dass die Arbeitsplatte 1 im wesentlichen überhaupt keinen Muldenabschnitt mehr umfasst, sondern dass die Kochmulde 5 vollständig durch den Brennereinsatz 2 gebildet wird. Auch hier greift der bei 4 gekrümmte Randabschnitt des Brennereinsatzes 2 von oben in die Arbeitsplatte 1 ein.

In der Fig. 6 ist wiederum eine Ausführungsform zu sehen, die eher den Ausführungsformen der Fig. 1 und 2 entspricht, da die Arbeitsplatte 1 hier wiederum einen Muldenbereich 5 mit einem vertikalen Abschnitt 10 und einem waagerechten Muldenbodenbereich 9 aufweist. Zusätzlich ist aber auch der pyramidenstumpfförmige Abschnitt 8 zumindest teilweise durch die Arbeitsplatte 1 ausgebildet, so dass der Brennereinsatz 2 im wesentlichen als flache Scheibe ausgebildet sein kann. Lediglich im Randbereich, in dem der Brennereinsatz 2 in das Material der Arbeitsplatte 1 eingreift und verpresst ist, weist der Brennereinsatz 2 einen leichten Knick bei 4 auf, um so einen bündigen Übergang von der Arbeitsplatte 1 zum



Brennereinsatz 2 an der Oberfläche bei 6 zu gewährleisten. Dieser bündige und nahezu glatte Übergang von der Arbeitsplatte 1 zum Brennereinsatz 2 im Verbindungsbereich 3 ermöglicht einen sauberen, weil spaltfreien Übergang und erhöht somit stark die hygienischen Bedingungen in der Kochmulde 5.

Die Fig. 7 bis 9 zeigen verschiedene Kochmulden 5 mit unterschiedlicher Anzahl von Brennereinsätzen 2. In der Fig. 7 ist eine zweiflammige Kochmulde 5 gezeigt, während in der Fig. 8 eine dreiflammige Kochmulde 5 zu sehen ist. Fig. 9 wiederum zeigt eine vierflammige Mulde 5. Darüber hinaus unterscheiden sich die Ausführungsformen der Figuren 7 bis 9 dadurch, dass unterschiedlich große Brennereinsätze 2 vorgesehen sind. Dies korrespondiert mit der unterschiedlichen Brennleistung der verschiedenen für die Brennereinsätze vorgesehenen Brenner. Die Brennereinsätze 2 weisen außerdem Rostaufnahmen 11 in Form von Vertiefungen auf, in die entsprechende Roste eingesteckt werden können.

Außerdem variieren die Ausführungsformen der Fig. 7 bis 9 in der unterschiedlichen Form der Kochmulde 5, die unterschiedlichste Formen annehmen kann, wie z.B. oval, nahezu dreiecksförmig, quadratisch oder viereckig. Selbstverständlich sind auch sämtliche anderen Formen denkbar und möglich.

Ein Beispiel hierfür gibt die Fig. 10 in den Teilbildern (a – c), die einflammige Kochmulden 5 mit Brennereinsätzen 2 mit ebenfalls unterschiedlichen Außenkonturen zeigen. Die Kochmulden 5 der Figur 10 unterscheiden sich weiterhin von den Kochmulden der Figur 7 bis 9 dadurch, dass die Arbeitsplatte 1 lediglich einen vertikalen Abschnitt 10 aufweist, während der horizontale Muldenbodenbereich ausschließlich durch den Brennereinsatz 2 gebildet wird, wie das beispielsweise auch in der Ausführungsform der Fig. 3 der Fall ist. Entsprechende der Ausführungsformen sind natürlich auch für Brennereinsätze 2 mit muldenförmigem Querschnitt entsprechend der Ausführungsformen der Fig. 4 und 5 möglich.

### Patentansprüche

1. Küchenabdeckung für Küchenmöbel und derartige Einbauten, insbesondere in Kleinküchen, Wohnwagen, Wohnmobilen, Bootsküchen, Jagdhütten, Wochenendhäusern u.dgl., mit einer Arbeitsplatte (1), die aus einem warm oder kalt aushärtbaren Material hergestellt ist und Komponenten, wie Spülbecken, Abtropfbereiche, Schneidbretter, Randleisten und dgl., aufweist,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

in die Arbeitsplatte (1) wenigstens eine der Komponenten durch Einpressen in das warm oder kalt aushärtbare Material integriert ist.



2. Küchenabdeckung nach Anspruch 1,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

die Arbeitsplatte wenigstens einen Brenner umfassenden Brennereinsatz (2) aufweist, der Mittel (7) zur Kühlung des Verbindungsbereichs (3) zwischen dem aushärtbaren Material der Arbeitsplatte (1) und dem Brennereinsatz (2) aufweist.

3. Küchenabdeckung nach Anspruch 1 oder 2,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

die Mittel (7) zur Kühlung einen Abstandsbereich umfassen, der durch die Umgebungsluft gekühlt wird und so dimensioniert ist, dass sich beim Betrieb des Brenners bei dem über den Abstandsbereich (7) sich einstellenden Temperaturgradienten im Verbindungsbereich (3) zwischen dem aushärtbaren Material der Arbeitsplatte (1) und dem Brennereinsatz (2) eine für das ausgehärtete Material verträgliche Temperatur einstellt.



4. Küchenabdeckung nach Anspruch 3,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

der Abstandsbereich (7) Teil des Brennereinsatzes (2) ist.

5. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

der Brennereinsatz (2) und/oder der Abstandsbereich (7) mehrteilig sind.

6. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet, dass**  
der Brenneinsatz (2) und/oder der Abstandsbereich (7) aus einem metallischen Werkstoff, insbesondere einem emaillierten Metall gebildet sind.
7. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet, dass**  
der Brenner, insbesondere einen Gasbrenner oder/und Elektrobrenner umfasst.
8. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet, dass**  
die Arbeitsplatte (1) mindestens ein Material aus der Gruppe bestehend aus GFK (Glasfaser verstärkte Kunststoffe), insbesondere Glasfaser verstärktes Polyester, und SMC (sheet moulding compounds) einschließlich Kohlefaser verstärkte Kunststoffe umfasst.
9. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet, dass**  
die Küchenabdeckung im Bereich des Brenneinsatzes (2) eine Mulde (5) aufweist, wobei der Brenneinsatz zumindest teilweise den Boden der Mulde bildet oder selbst muldenförmig ausgebildet ist, und wobei der Boden der Mulde insbesondere mindestens teilweise pyramidenstumpfförmig ausgeformt ist.
10. Küchenabdeckung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,  
**dadurch gekennzeichnet, dass**  
der Brenneinsatz (2) im Verbindungsbereich (3) zwischen Brenneinsatz (2) und Arbeitsplatte (1) bündig mit der Oberfläche der Arbeitsplatte (1) abschließt, wobei der Brenneinsatz (2) entweder in die Oberseite der Arbeitsplatte (1) eingreift und/oder, insbesondere bei im Querschnitt mittigem Eingriff in den Stirnbereich der Arbeitsplatte (1), im Randbereich gebogen oder abgewinkelt ausgeführt ist.

11. Verfahren zur Herstellung einer Küchenabdeckung, insbesondere nach einem der vorhergehenden Ansprüche,

**dadurch gekennzeichnet, dass**

aus einem warm oder kalt aushärtbaren Material eine Arbeitsplatte (1) geformt wird, wobei in mindestens einer Aussparung der Arbeitsplatte (1) eine Komponente, wie ein Spülbecken, Schneidebrett, ein Brenneinsatz (2) oder dgl. mit ihrem Randbereich in das aushärtbare Material im Randbereich der Aussparung der Arbeitsplatte (1) eingepresst wird, und bei dem anschließend das aushärtbare Material ausgehärtet wird, so dass die Arbeitsplatte (1) die Komponente integral umfasst.

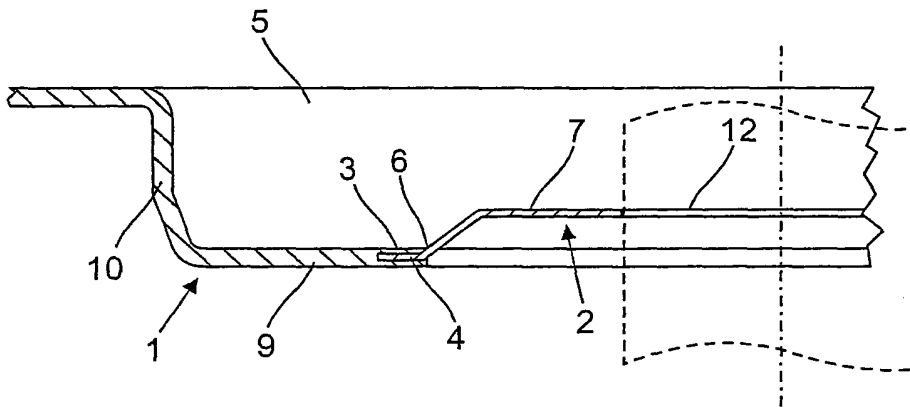


### **Zusammenfassung**

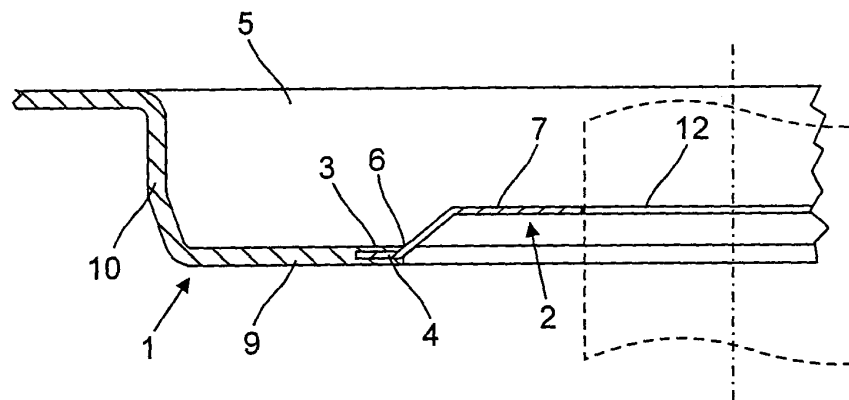
Küchenabdeckung für Küchenmöbel und derartige Einbauten, insbesondere in Kleinküchen, Wohnwagen, Wohnmobilen, Bootsküchen, Jagdhütten, Wochenendhäusern u.dgl. sowie Verfahren zur Herstellung einer Küchenabdeckung mit einer Arbeitsplatte 1, die aus einem warm oder kalt aushärtbaren Material hergestellt ist und die Komponenten, wie Spülbecken, Abtropfbereiche, Schneidbretter, Randleisten und dgl., aufweist, wobei in die Arbeitsplatte 1 mindestens eine Komponente durch Einpressen in das warm oder kalt aushärtbare Material integriert ist, insbesondere einen Brenner umfassenden Brennereinsatz 2 aufweist, der Mittel 7 zur Kühlung des Verbindungsbereichs 3 zwischen dem aushärtbaren Material der Arbeitsplatte 1 und dem Brennereinsatz 2 aufweist.

(Fig. 1)

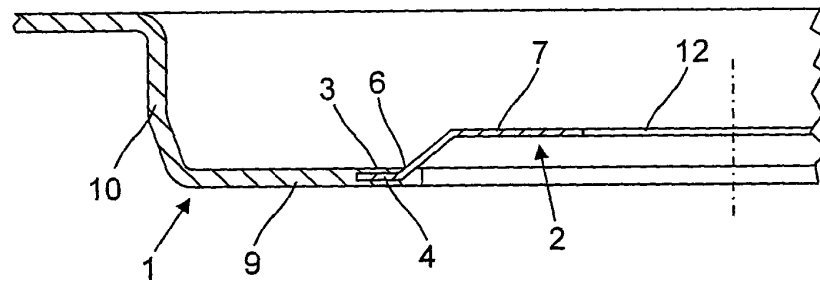
Fig. 1



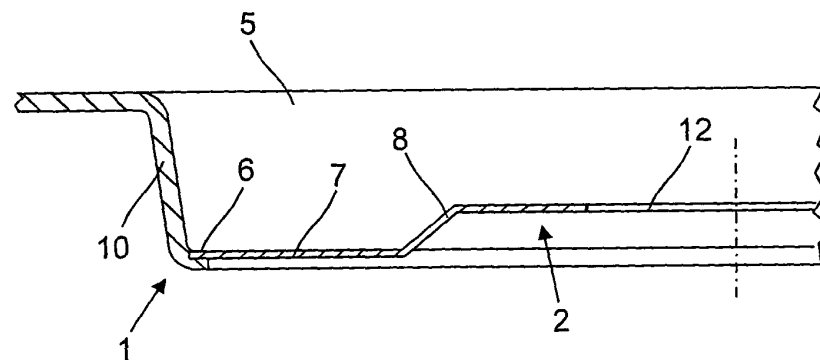
**Fig. 1**

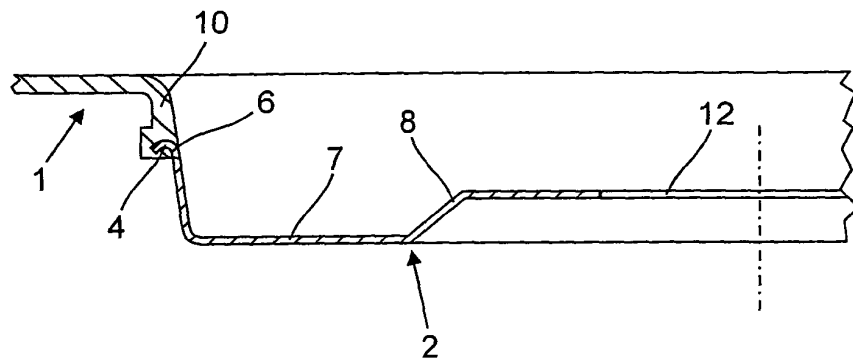


**Fig. 2**

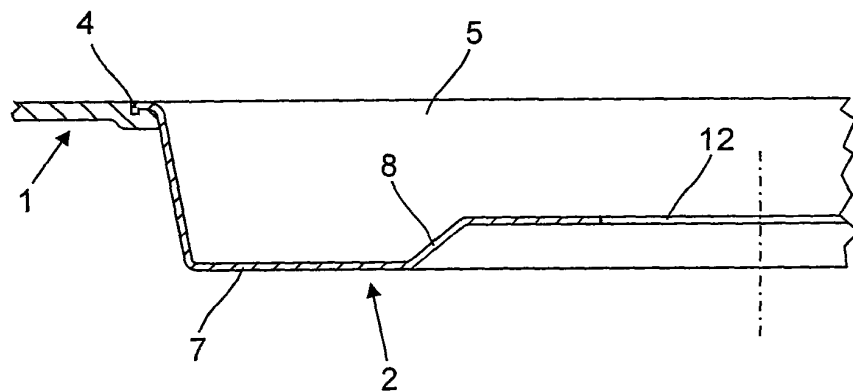


**Fig. 3**

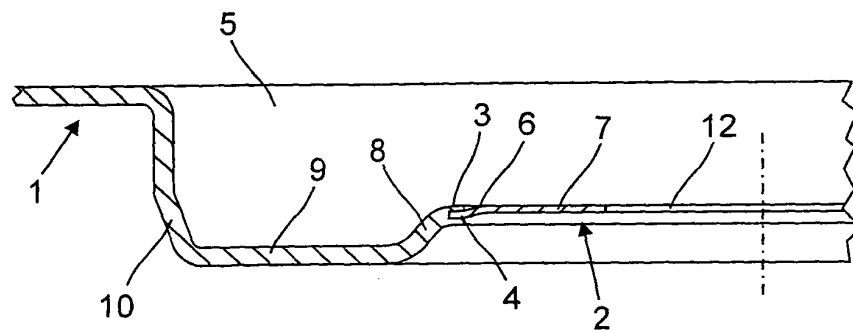




**Fig. 4**



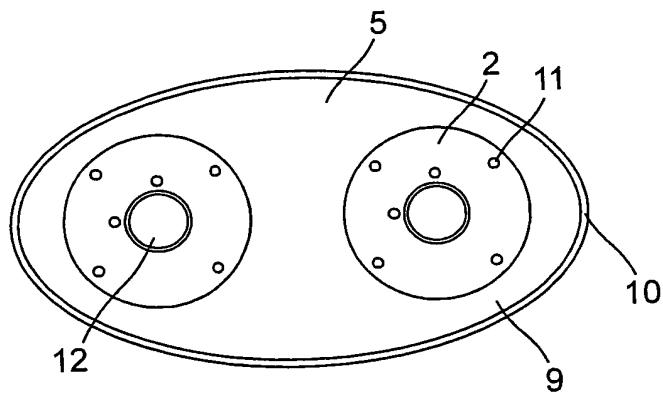
**Fig. 5**



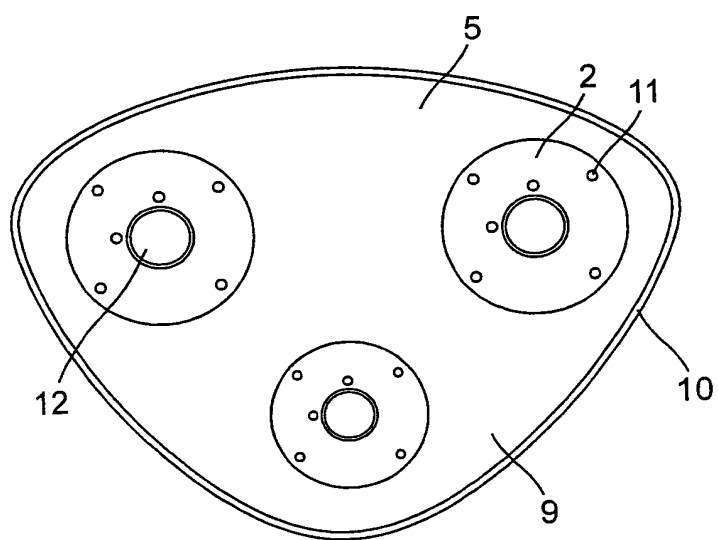
**Fig. 6**



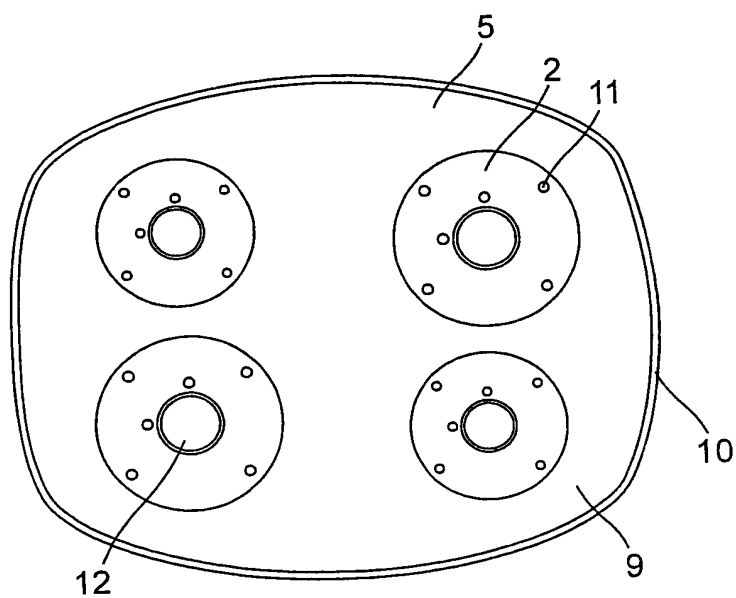
**Fig. 7**

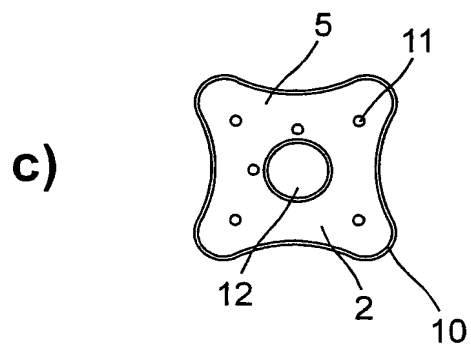
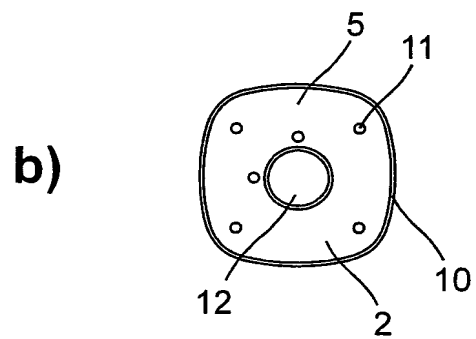
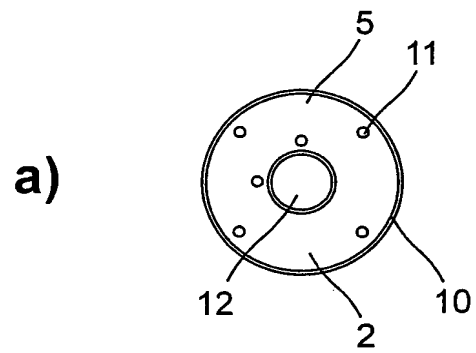


**Fig. 8**



**Fig. 9**





**Fig. 10**